

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	2.4648
	DIN 1736	EL-NiCr 19 Nb
	DIN EN ISO 14172	E Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)
	AWS A5.11	ENiCrFe-2 / MOD.

Zulassungen TÜV

Anwendungsbereich CARBOWELD 82 B ist eine basisch umhüllte, kernstabile Ni-Basiselektrode für zähe Verbindungen artgleicher und artähnlicher sowie artverschiedener Werkstoffe.

Eigenschaften Bei der Verbindung warmfester ferritischer und hochwarmfester austenitischer Werkstoffe kommt es zu keiner Bildung versprödender Cr-Karbidnäse.

Das abgesetzte Schweißgut ist nichtrostend, hochwarmfest, zunderbeständig bis 1000° C und kaltzäh bis -196° C.

Es besteht keine Neigung zur Heißrissbildung.

Einsatzbereich Hochwertiger Apparatebau in der chemischen und petrochemischen Industrie für Betriebstemperaturen über +300° C.

Betriebstemperatur - 196° C bis + 550° C

Werkstoffe	2.4605 NiCr23Mo16Al	2.4856 NiCr22	2.4952 NiCr20TiAl
	2.4630 NiCr20Ti	Mo9Nb	1.4876 X10NiCrAlTi32-20
	2.4631 NiCr20TiAl	2.4858 NiCr21Mo	(Alloy 800)
	2.4669 NiCr15Fe7TiAl	2.4867 NiCr60-15	1.4958 X5NiCrAlTi31-20
	2.4816 NiCr15Fe	2.4858 NiCr21Mo	1.4959 X8NiCrAlTi32-21
	2.4817 LC-NiCr15Fe	2.4869 NiCr80-20	(Alloy 800 HT)
	2.4851 NiCr23Fe	2.4870 NiCr 10	
		2.4851 NiCr23Fe	

Mischverbindungen:

Ni-Basis mit Austenit / Ni-Basis mit Ferrit / Austenit mit Ferrit bis +550° C

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes
(typische Werte)

Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{eL} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO - V J Bei - 196° C
700	420	42	96

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

C	Mn	Mo	Cr	Ni	Fe	Nb
< 0,04	4,5	<1	19	Basis	< 4	2

Stromeignung = +

Schweißpositionen PA, PB, PC, PD, PE, PF

Rücktrocknung 1 h, 350° C + / - 10° C (bei Bedarf)

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	Kg / 1000	Kg / Paket	Kg / Karton
2,5 x 300	50 - 90	244	976	16,5	4,0	16,0
3,2 x 350	70 - 120	153	612	32,5	5,0	20,0
4,0 x 350	100 - 160	102	408	49,5	5,0	20,0
5,0 x 450	140 - 200	60	240	100,0	6,0	24,0

Rev. 002/12